FÁBRICA DE MÁQUINAS PARA

A INDÚSTRIA MADEIREIRA

COLADEIRA DE BORDO HORIZONTAL

CBHO - 70

ÍNDICE

Normas de segurança

Visamos estabelecer as medidas preventivas de segurança e higiene do trabalho a serem adotadas na instalação, operação e manutenção da máquina e equipamentos, visando à prevenção de acidentes do trabalho.

Observe algumas dicas para trabalhar com segurança:

- Conforme artigo 185 da CLT, os reparos e ajustes, somente poderão ser executados com a máquina parada, salvo se o movimento for indispensável para a realização do ajuste;
- Antes de começar o trabalho conferir os dispositivos de segurança;
- Manter limpa a área de trabalho, livre de pedaços de madeira e obstáculos;
- Não usar roupas de trabalho soltas, principalmente nas áreas dos punhos e quadris;
- Não usar objetos como relógios, anéis, correntes, pulseiras, etc.;
- Movimentar a madeira de modo firme e seguro;
- Nunca intervir na máquina ligada;
- Ao abandonar a posição de trabalho desligue a máquina;
- Nunca deixe a máquina ligada sem vigilância;
- Não deixe o cabo de alimentação da rede elétrica no caminho ou área de trabalho;
- Desconectar a máquina da rede elétrica antes de:
    - Trabalho de manutenção;
    - Trabalho de limpeza;
    - Mudança ou regulagem de ferramentas;
    - Eliminação de pedaços de madeira restante na máquina;
- Opere a máquina com o máximo de atenção possível;
- Nunca retire protetores de correias, engrenagens, ferramentas;
- Antes de cada operação, certifique-se de tomar todas as medidas preventivas de segurança.

<u>Obs.: Instalar a máquina observando o item 12.1 e seus sub-itens da norma NR-12. Conforme segue abaixo:</u>

Norma NR-12:

12.1. Instalações e áreas de trabalho:

12.1.1 Preparar local adequado, preferencialmente afastado de correntes de ar e equipamentos que produzem poeira demasiadamente;

12.1.2. Verificar se a voltagem está compatível com a máquina – 220V monofásico;

12.1.3. Para ligar a máquina é necessário um cabo 2 x 2,5 mm² e um ponto de aterramento;

12.1.4. Atenção: - fio verde: aterramento;

- fio azul: neutro;
- fio preto: fase.

12.1.5. A ligação pneumática é feita diretamente no filtro de ar na lateral da máquina, utilizando engate rápido universal e pressão entre 3 e 6 bar.

12.1.6. Não exige fixação no piso, uma vez que é provida de pés emborrachados do tipo vibra-stop.

12.1.7. As áreas de circulação e os espaços em torno de máquinas e equipamentos devem ser dimensionados de forma que o material, os trabalhadores e os transportadores mecanizados possam movimentar-se com segurança.

12.1.8. Entre partes móveis de máquinas e/ou equipamentos deve haver uma faixa livre variável de 0,70m (setenta centímetros) a 1,30m (um metro e trinta centímetros), a critério da autoridade competente em segurança e medicina do trabalho.

12.1.9. A distância mínima entre máquinas e equipamentos deve ser de 0,60m (sessenta centímetros) a 0,80m (oitenta centímetros), a critério da autoridade competente em segurança e medicina do trabalho.

12.1.10. Além da distância mínima de separação das máquinas, deve haver áreas reservadas para corredores e armazenamento de materiais, devidamente demarcadas com faixa nas cores indicadas pela NR 26.

12.1.7. Cada área de trabalho, situada em torno da máquina ou do equipamento, deve ser adequada ao tipo de operação e à classe da máquina ou do equipamento a que atende.

12.1.11. As vias principais de circulação, no interior dos locais de trabalho, e as que conduzem às saídas devem ter, no mínimo, 1,20m (um metro e vinte centímetros) de largura e ser devidamente demarcadas e mantidas permanentemente desobstruídas.

12.1.12. As máquinas e os equipamentos de grandes dimensões devem ter escadas e passadiços que permitam acesso fácil e seguro aos locais em que seja necessária a execução de tarefas.

12.1.13. Ao manusear a PÇ (painel) durante o processo de colagem, cuidado para não passar os dedos no rolete aplicador de cola. (cola quente).

12.1.14. Na instalação da máquina não deixar de conectar o aterramento.

12.1.15. Durante o processo operacional, manter postura conforme ilustração para evitar fadiga muscular.

SUGESTÃO: COLOCAR AS NORMAS DE SEGURANÇA NOS POSTOS DE TRABALHO.

Operações da máquina

- Painel de comando: - ligar chave geral
  - ligar chave de aquecimento
- Aguardar nível de temperatura selecionada 160° para cola indicada. Se houver mudança de cola, adequar temperatura;
- Ligar a chave do motor – rolo aplicador da cola;
- Verificar se o sistema está pressurizado;
- Verificar o nível de cola no reservatório e completar se necessário;
- Inserir bobina de fita na largura desejada, passar pelo guia até encostar-se à faca e regular os limitadores de altura, inclusive no guia após-faca;
- Não é necessário ajuste de espessura da fita, o sistema faz ajuste automático;
- Ligar o sistema de avanço da peça;
- Verificar a pressão do sistema de avanço (OPCIONAL);
- Ao iniciar a colagem, deve-se dar pressão contínua no rolete de entrada e rolete aplicador da cola, respeitando a velocidade da máquina até o encontro da peça com a fita. Neste ponto o avanço é acionado automaticamente assumindo o transporte da peça até o final do processo.
- Após colagem, aguardar 30 segundos para fazer o destopo e o refilo.

Recomendações e Precauções

- Evitar que impurezas como pedaços de fita ou resíduos de qualquer natureza, entrem no reservatório da cola.
- Para limpar resíduos no eixo coleiro, abra a dosagem de cola até as impurezas começarem a girar com o eixo. Raspe o eixo com pedaços de fórmica ou similar até a remoção total das impurezas.
- Feche dosagem da cola até o nível ideal desejado, travando a regulagem.

Características técnicas

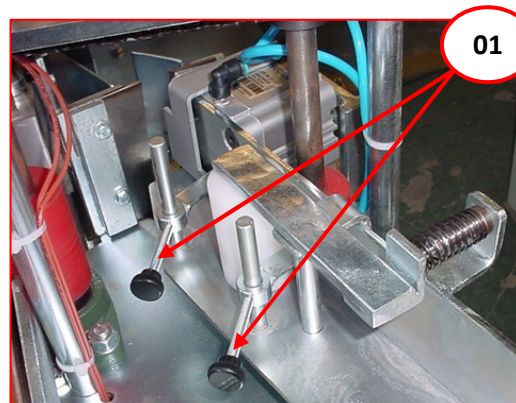
- Largura da fita .... 70 mm
- Espessura da fita de borda .... 0.30 a 3 mm
- Comprimento d mesa .... 1087 mm
- Velocidade de avanço .... 6 m/min
- Comprimento mínimo da peça .... 230 mm
- Temperatura .... 160°C a 180°C
- Potência .... 1800 w
- Tensão .... 220 Voltz
- Peso líquido .... 225 Kg
- Material de Trabalho .... PVC, ABS, PAPEL, MADEIRA

- **Estrutura:** Montada em chapa dobrada, aço carbono, com tratamento de pintura de fundo e pintura final.
- **Peças em geral:** fabricada em aço carbono e tratamento de zinco.
- **Caixa da cola e cabeçote dosador:** alumínio fundido.
- **Avanço e corte da fita:** automação do avanço e corte da fita é feita através de um kit eletro-pneumático.
- **Sistema elétrico:** painel de comando com chaves associadas ao controlador digital de temperatura proteção do motor, gerenciam o funcionamento da máquina.
- **Carga instalada:** 4 x 300 w - caixa de cola;
  1 x 400 w - cabeçote dosador.

Regulagens

1. Altura e avanço da fita

Inicie colocando a fita sobre o disco de madeira e esticando-a na guia de apoio até encostar na faca de corte. Este é o ponto de partida da fita. Regule a altura da fita com os manípulos (posição 01);

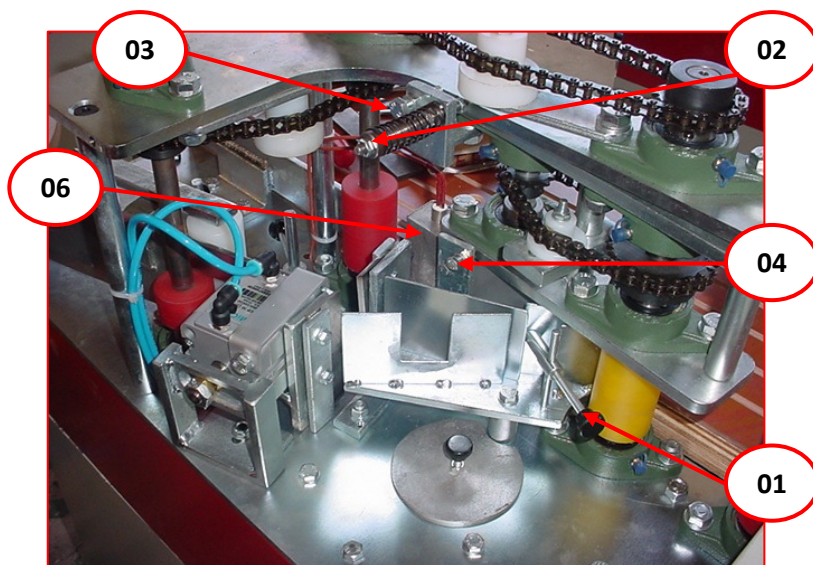
O disco de madeira segue de fábrica giratório, pois serve apenas como suporte da fita. Caso queira trabalhar com o disco travado, poderá ser usado algum anteparo.

2. Espessura de fita

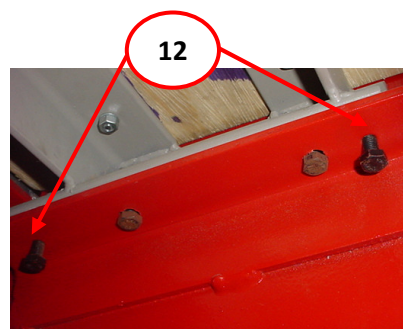
A espessura de fita poderá variar de 0,5 a 2 mm dependendo do tipo e aplicação.

3. Espessura da Cola

Soltar à porca e regular o parafuso para ajustar a espessura da cola (posição 04). Para regular a flutuação do rolo aplicador de cola deve ser seguido os seguintes passos:

01 – Pressionando o coleiro na parte frontal da máquina o mesmo deverá ficar alinhado com o 1º rolo (avanço da madeira / vermelho) e com o 2º rolo (pressionador da fita / amarelo). Para isso deverá ser regulado o parafuso indicado (posição 02).

02 – A flutuação máxima para frente devera ser de no máximo 2.0 mm de folga, com pressão na mola (posição 02). Para fazer essa regulagem basta controlar o espaçamento pela regulagem da porca (posição 03).

4. Mesa

A mesa Possui 04 parafusos niveladores (posição 12); Para a regulagem do alinhamento da fita com a peça. Basta soltar as porcas de aperto e girar os parafusos. Estes parafusos estão localizados abaixo da mesa.

5. Regulador de Pressão

A máquina possui um regulador de pressão (posição 13) para entrada de ar do sistema pneumático que segue regulado com 6 Bar de pressão. Não é necessário adicionar óleo no reservatório. Para a entrada de ar utilize mangueira de 6 mm. (posição 14).

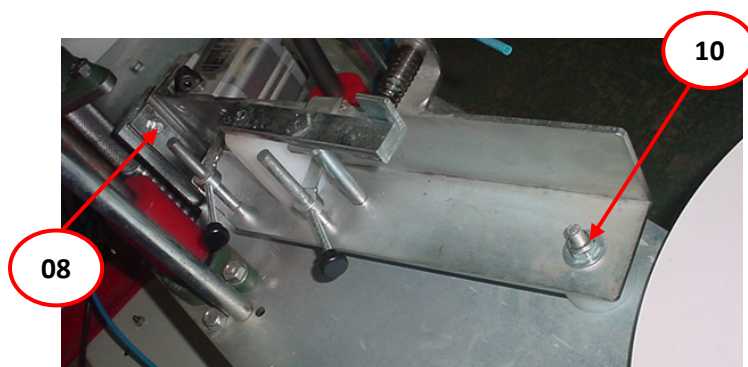
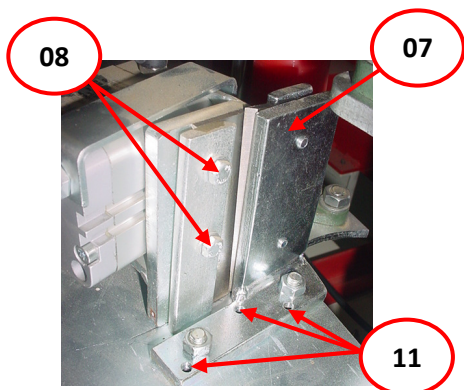
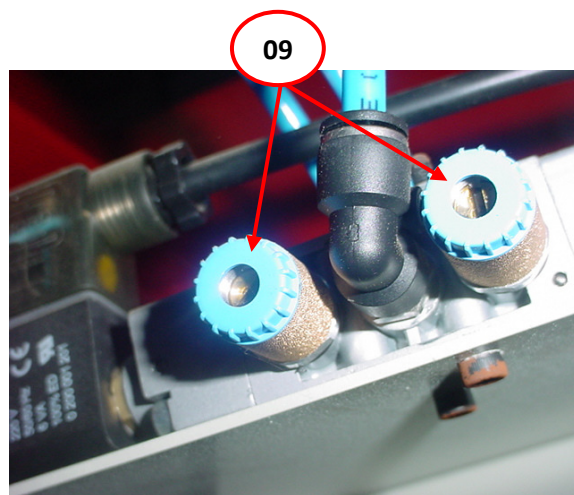
NOTA 1: Pode haver máquinas sem o reservatório de óleo conjugado. Dependendo do fabricante e disponibilidade em estoque.

NOTA 2: Para preservar os componentes pneumáticos faça periodicamente a drenagem de impurezas através do “dreno” que está no fundo do copo reservatório.

6. Facas

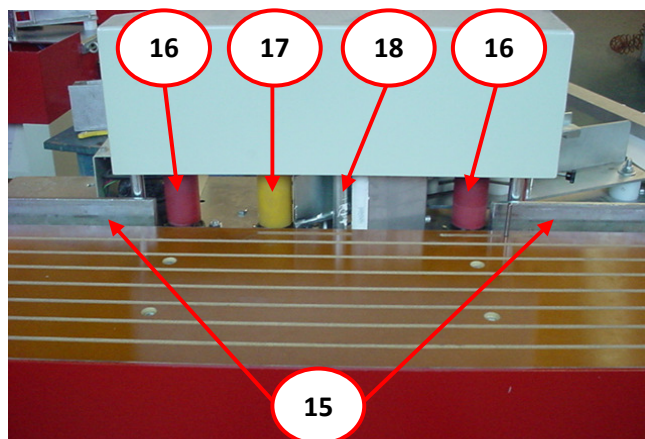
Caso necessite regular as facas, poderá nivelar a faca fixa (posição 07), utilize chave Allen e através dos parafusos sem cabeça (posição 11) e posteriormente ajustar a faca móvel através da bucha excêntrica de Nylon (posição 10). Solte a porca do parafuso e gire a bucha até as facas se tocarem, reaperte a porca.

Também poderá ser regulada a velocidade de corte da fita através dos parafusos da válvula pneumática (posição 09). Utilize chave de fenda.

Caso necessite a troca de facas é necessário que seja solto os parafusos (posição 08). A troca de facas deve ser feita sem alterar a regulagem dos apoios / suportes da faca.

7. Alinhamento do sistema de avanço

As réguas de encosto (posição 15) são alinhadas com os rolos de avanço (posição 16);

O rolo pressionador da fita (posição 17) deverá estar de 1 a 2 mm a frente das réguas de encosto e rolos de avanço para permitir que a fita seja pressionada;

O eixo de cola (posição 18) deverá estar 2.0 mm. A frente do rolo pressionador da fita (posição 17) e rolo de avanço (posição 16) sem pressão da mola, que quando pressionado ficarão alinhados.

Procedimentos para uma boa atuação de sua CBHO - 70

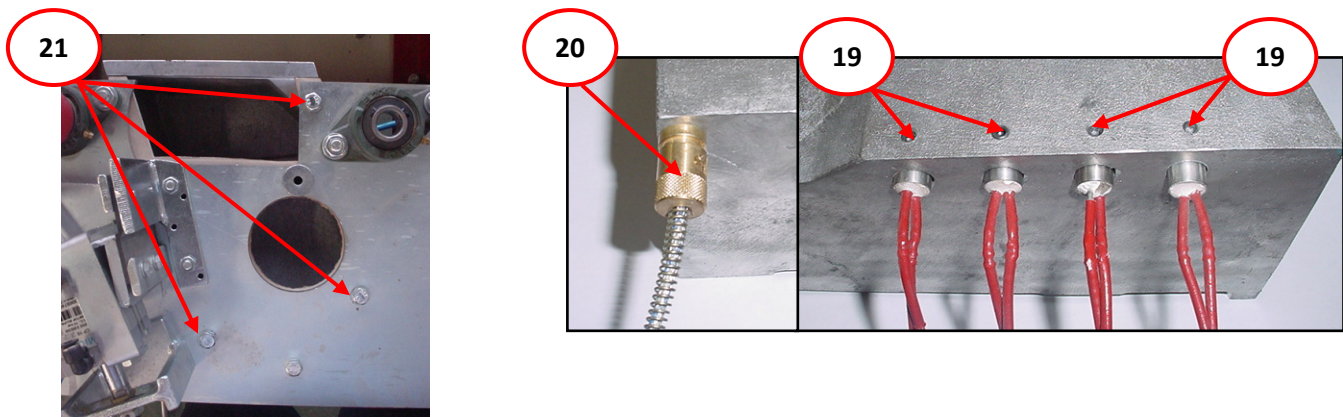
1. Como fazer a colagem da peça

Pressione firmemente a peça contra o rolo do avanço atacando o eixo da cola. O mesmo fará o movimento para trás (flutuante) permitindo uma pequena variação da pressão nesse ponto por ser móvel. Acompanhar a velocidade do sistema de avanço, não deixe atrasar ou então acelere o avanço da peça.

Para trabalhar com madeira comprida é necessário que se complete ao máximo a caixa de cola para que não falte cola quando a madeira estiver passando. Sendo que a velocidade do avanço é de 6 metros por minuto.

Para facilitar o trabalho com peças compridas recomenda-se o uso de mesa auxiliar na entrada e saída da máquina, sendo estas na mesma altura da mesa da máquina.

2. Limpeza da caixa de cola

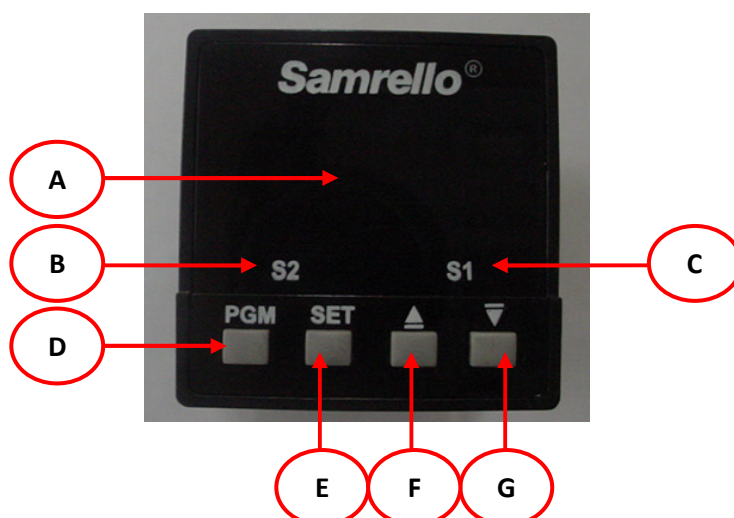
Para uma maior vida útil de seu equipamento deverá ser feito uma limpeza periódica na caixa de cola. Com o uso freqüente da máquina a caixa de cola criará uma resistência à cola, formando um cascão de cola e assim diminuindo o espaço interno da caixa. O aconselhável é fazer essa limpeza a cada 6 meses ou conforme necessidade.

Para esta manutenção, aconselha-se programar a temperatura entre 50°C e 60°C. Nessa temperatura a cola não esta tão quente (mole) e nem tão fria (dura). Com essa temperatura é possível você retirar placas de cola (pedaços inteiros) sem grande dificuldade. Após isso se quiser limpar mais profundo aumente a temperatura para 180°C, mas não mais que 1 hora, e desligue. Então faça a retirada da caixa de cola usando uma luva apropriada que suporte tal calor, retirando os parafusos da resistência (posição 19) depois retire as resistências e a mola do Termopar (posição 20), após isso retirar os parafusos (posição 21) que seguram a caixa de cola. Desça a caixa de cola devagar para que a cola que esta no eixo aplicador de cola possa descer também. Agora a cola estará no coleiro derretida, use um pedaço de chapa (em forma de espátula) ou madeira para retirar o resto aos poucos.

OBS.: Ao reinstalar não apertar demasiadamente os parafusos que seguram as resistências para não danificá-las.

IMPORTANTE: Com a máquina "ligada" **nunca** deixar o sistema de avanço "desligado", desta forma você irá evitar a queima da cola no coleiro, procedimento esse que pode influenciar no desempenho da máquina e perca da garantia.

3. Limpeza dos rolos e réguas

Os rolos de avanço, pressionador da fita e as réguas, com o tempo vão acumulando cola, sendo que essa pode afetar o desempenho da máquina e a diminuição da vida útil das mesmas. Para isso não acontecer é recomendado que ao menos uma vez por dia seja feito a limpeza nas peças cujo acumulo de sujeira é visível. Utilizar um pano molhado com solvente para fazer remoção da cola sobre os rolos e réguas.

4. Controlador de temperatura

A – Display que mostra o valor da temperatura em °C ou valor de programação;

B – Led S2 aceso indica que a saída S2 esta acionada;

C - Led S1 aceso indica que a saída S1 esta acionada;

D – Tecla PGM acesso a programação da máquina;

E – Tecla SET não utilizada;

F – Tecla para cima aumenta os valores de programação;

G - Tecla para baixo diminui os valores de programação.

4.1 Alterando a programação da temperatura

Para alterar a temperatura de trabalho de sua CBHO tenha em mãos a nova temperatura desejada para o trabalho.

Você terá 5 segundos para realizar a troca de temperatura. Pressione a tecla PGM (D) após isso com as setas (F e G) coloque a temperatura de preferência, pressione novamente a tecla PGM (D). Agora você deve alterar o alarme, que sempre deve ficar 10°C abaixo da temperatura de trabalho. Para alterar essa temperatura é só usar as setas (F e G) para chegar à temperatura desejada.
O alarme serve para ativar e proteger o motor.

4.2 Função do controlador de temperatura

Atenção: Ajustes não recomendados nesse manual podem resultar na perda de garantia do seu equipamento.

A CBHO possui um controlador de temperatura programável o qual permite fazer ajustes. Estes ajustes são recomendados somente em casos que fogem de uma situação normal / cotidiana. Após ligar a sua CBHO, aguarde entre 10 a 15 segundos, que é o tempo necessário para o sistema fazer a leitura do seu equipamento.

Aguarde entre 20 e 30 minutos até atingir a temperatura ideal programada para trabalho.

Sua CBHO sai de fabrica com a temperatura de trabalho programada em 160°, que é a temperatura ideal para trabalhos com a cola branca AMAZONAS AM **735B** (recomendada pela OMIL). Caso venha a utilizar outro tipo de cola favor entrar em contato com o vendedor de cola de sua preferência afim de maiores esclarecimentos.

OBS.: A OMIL não se responsabiliza por atendimentos necessários a fim de ajustes de temperatura e ou modificações necessárias para atender a outros tipos de cola que não os recomendados e homologados de fabrica.

4.3 Fabricantes de cola

Segue algumas marcas e fabricantes de cola e suas respectivas temperaturas, lembrando que em caso de duvida consulte seu vendedor / representante.

Cola	Temperaturas
Amazonas Branca (AM 753B)	160° a 170°
Amazonas Transparente (AM 733)	160° a 170°
Artecola Branca (ARTEMELT 1821)	140° a 150°
Artecola Transparente (ARTEMELT 1814)	140° a 150°
Kleiberit Branca (788.3/10)	170° a 180°

Para proceder com a regulagem do controlador de temperatura programável, atentar para a seguinte situação: só será liberado o motor na faixa mínima e máxima de temperatura, na máxima 10°C acima e a baixo 10°C.

Caso seja necessário alterar algum parâmetro é indispensável que você entenda o controlador de temperatura programável de sua CBHO, ao contrario disto, não mexa se não tiver o devido conhecimento, pois poderá implicar na perda da garantia do seu equipamento.

4.4 Alarmes

S1: Enquanto a luz vermelha estiver acesa significa que o motor está desligado e as resistências estão ligadas.

S2: Quando a luz verde acender significa que atingiu a temperatura programada e o motor esta liberado para iniciar o trabalho.

Caso sua CBHO demorar para aquecer (mais de 30 minutos), causa provável é a queima de uma das resistências da caixa / reservatório de cola. Se a cola do rolo coleiro não estiver aquecendo, pode estar com sintoma de queima da resistência do cabeçote.

Atenção: Não se recomenda alterar as funções do controlador de temperatura, sem contato com o fabricante. Tal ato pode ocasionar a perda de garantia do equipamento.

Dica importante

O eixo do coleiro só passa a girar quando a máquina atingir 10°C a menos do que esta programada (S1). Essa temperatura pode variar entre 120°C e 220°C, de acordo com a marca e a qualidade da cola que esta sendo utilizada. Ex.: Se sua máquina estiver programada para trabalhar em 160°C o eixo principal só passa a girar quando atingir 150°C.

Ajuste a espessura da fita com a cola antes de começar a passar a peça.

Atenção: A marca e a qualidade da cola são fundamentais para o desempenho da máquina, caso tenha dúvidas sobre qual temperatura deverá trabalhar, entre em contato com o fabricante da cola ou com nosso departamento de Assistência Técnica.

5. Resistências

Sua CBHO possui 5 RESISTÊNCIAS, sendo 1 na parte superior, junto ao rolo aplicador de cola (400W), e outras 4 internas, junto à caixa de cola (300W).

Para substituir a RESISTÊNCIA SUPERIOR, basta retirar a carenagem de proteção superior, feito isso, solte os parafusos que estão ligados a porta de comandos, após é só puxar a resistência pelo fio.

Para substituir a RESISTÊNCIA INFERIOR ou o TERMOPAR, basta desparafusá-los da caixa de cola, acompanhando o fio do mesmo ate a porta de comandos, onde também deve ser solto o fio.

Atenção: Este procedimento deve ser feito com a máquina desligada. Caso você não seja familiarizado com eletricidade, solicite o serviço junto a um profissional qualificado.

6. **Lubrificação dos rolamentos**

Os rolamentos já saem de fabrica devidamente lubrificado. Sendo necessário re-lubrificar após 14 dias com graxa clara a base de Lítio grau NLGI nº 2. O tempo estipulado pode variar de acordo com a utilização do equipamento.

Não aplicar graxa em demasia, pois o excesso pode contaminar a cola e demais componentes do equipamento.

Falhas e possíveis causas

1- A cola excede o tempo para atingir a temperatura necessária:
- ✓ Existe alguma resistência com o defeito;
- ✓ O termostato está com defeito;
- ✓ Mau contato nas conexões do aquecimento.

2- A cola não sobe:
- ✓ Temperatura muito alta;
- ✓ Dosagem na cola fechada;
- ✓ Pouca cola no reservatório.

3- Falta cola na peça (painel):
- ✓ Pouca cola no reservatório;
- ✓ Dosagem na cola muito fechada;
- ✓ Temperatura muito alta.

4- Excesso de barulho:
- ✓ Corrente frouxa;
- ✓ Temperatura muito baixa.

5- A fita não avança:
- ✓ Defeito no pistão da faca;
- ✓ Pressão do ar muito baixa;
- ✓ Pedaços de fita trancados dentro do guia;
- ✓ Limitador de altura desajustado.

6- Desvio da fita no painel:
- ✓ Limitador de altura desajustado;
- ✓ Mesa desalinhada (fora de esquadro) em relação ao rolete de aperto da fita.

7- A faca não corta:
- ✓ A faca perdeu o fio;
- ✓ A pressão do ar não é suficiente;
- ✓ Folga nas facas.

8- A fita descola com facilidade:

- ✓ Cola não recomendada;
- ✓ Excesso de pó nas bordas do painel;
- ✓ Temperatura abaixo do recomendado;
- ✓ Fita não adequada.

Prezado cliente,

Segue abaixo marcas de cola indicada para a coladeira CBHO:

- Amazonas: - AM 753 B (branca);
  - AM 753 (creme).

Estas são as colas indicadas e testadas neste equipamento. Fitas de bordo e colas estão disponíveis no mercado (Casas do ramo). Dúvidas, entrar em contato com o nosso departamento de assistência técnica.

Manutenção

Leia com atenção as normas de segurança:

- Manter os roletes de aperto da fita e tração na saída, levemente revestidos com vaselina ou cera automotiva para facilitar a remoção de cola ocasionada por falha operacional;
- A limpeza referente a resíduos de cola, deve ser feita com thinner;
- Lubrificar as correntes, uma vez por semana, utilizando óleo de máquina comum;
- Ao lubrificar as correntes, observe a tensão. Se necessário faça ajuste.
- Não é necessário reposição do óleo no sistema pneumático;
- Fazer drenagem de filtro de ar sempre que houver água;
- Não é necessário lubrificar os rolamentos dos mancais.

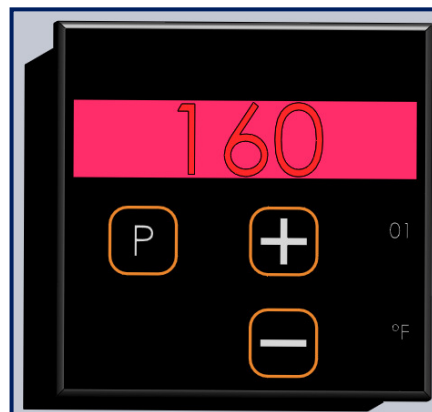
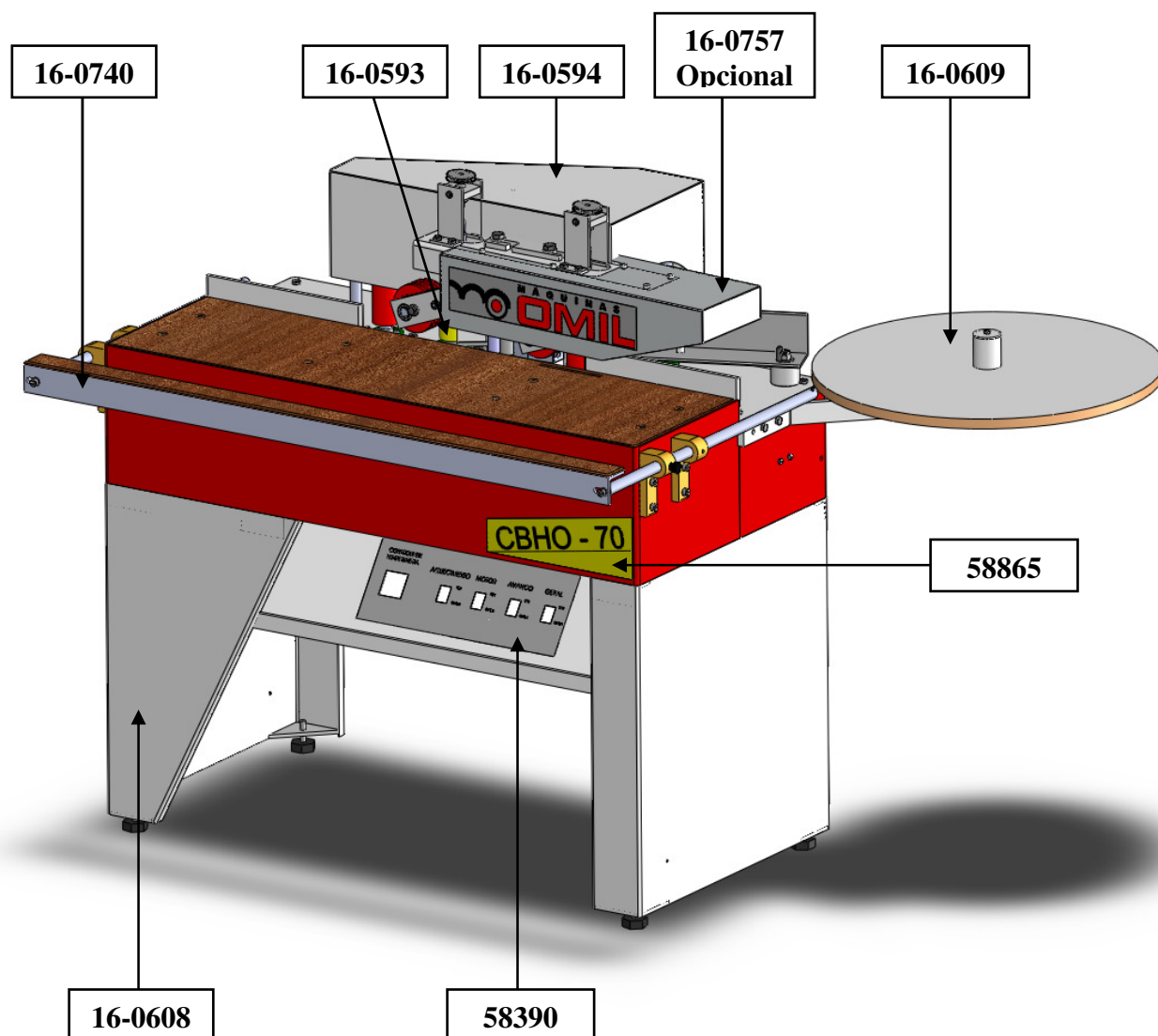
ATENÇÃO

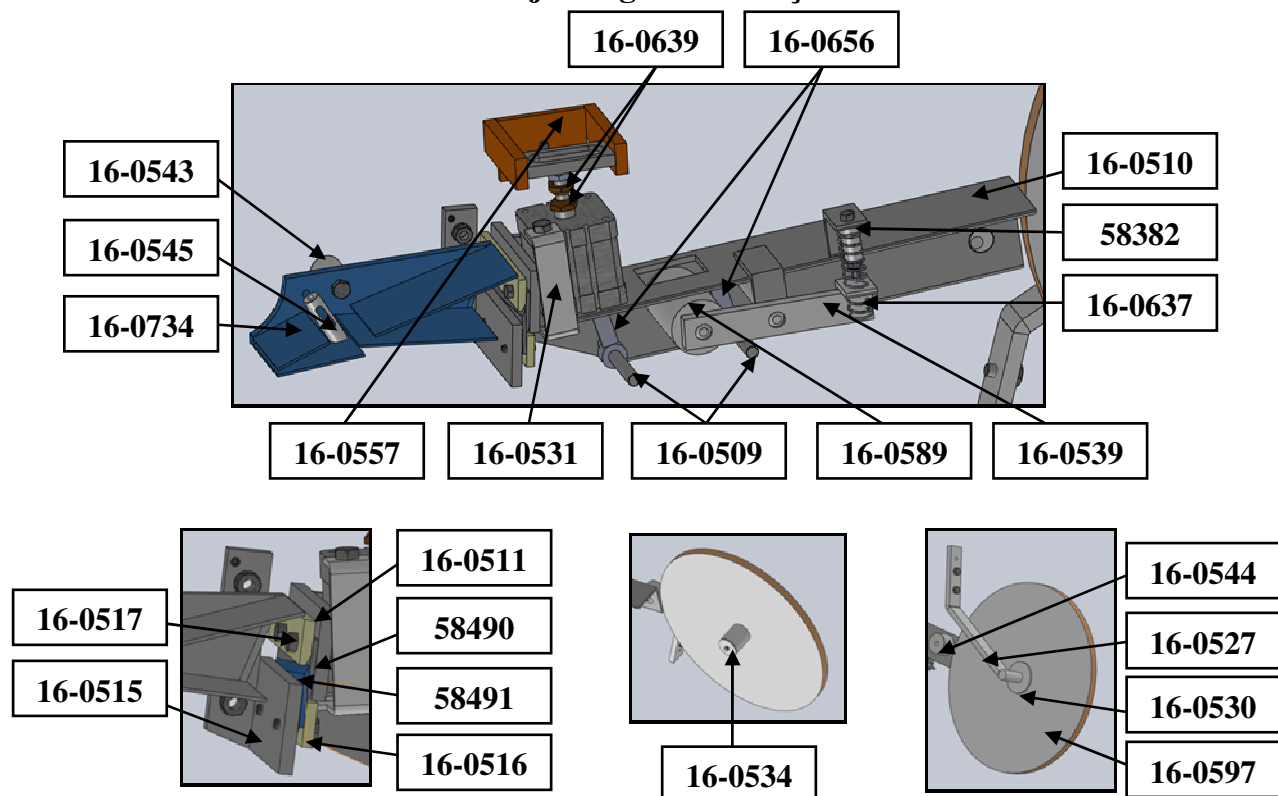
Fio Preto: fase
Fio verde: aterramento
Fio azul: neutro

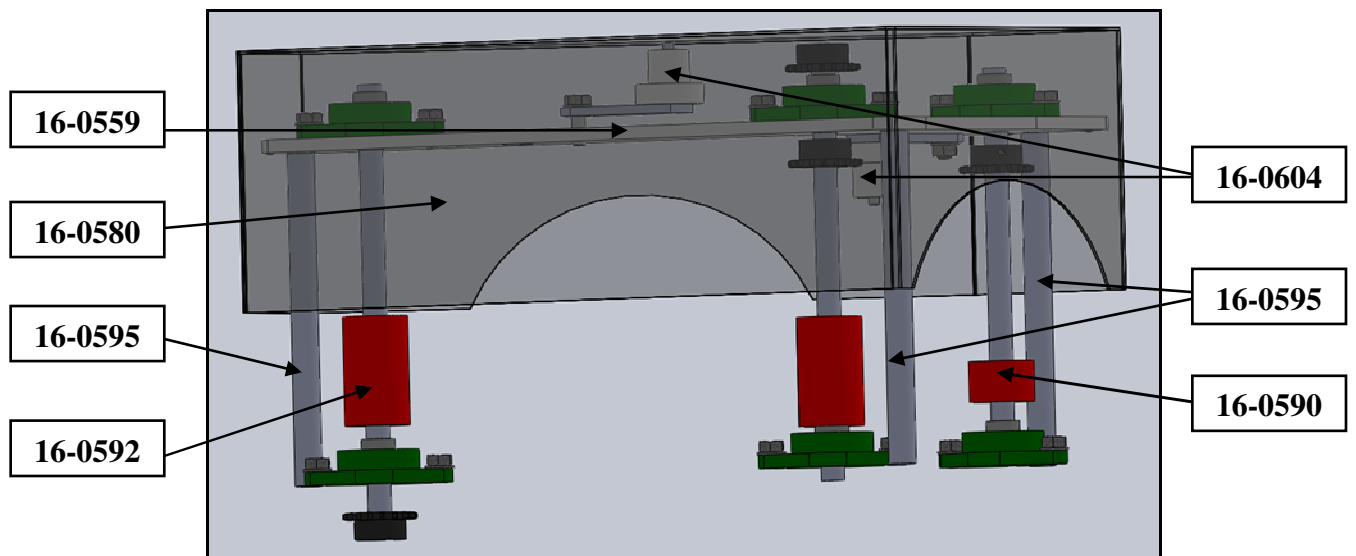
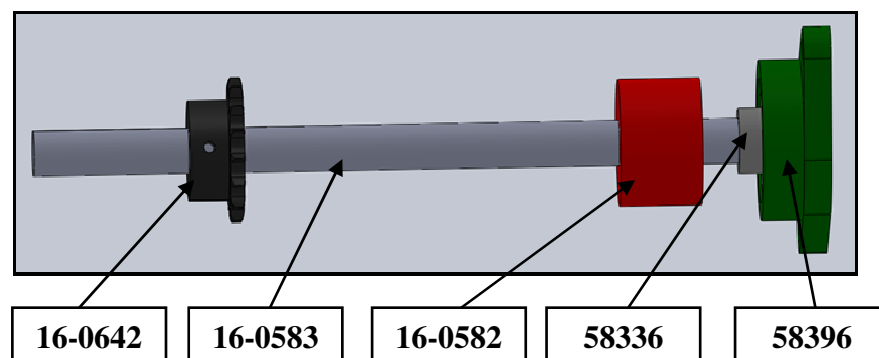
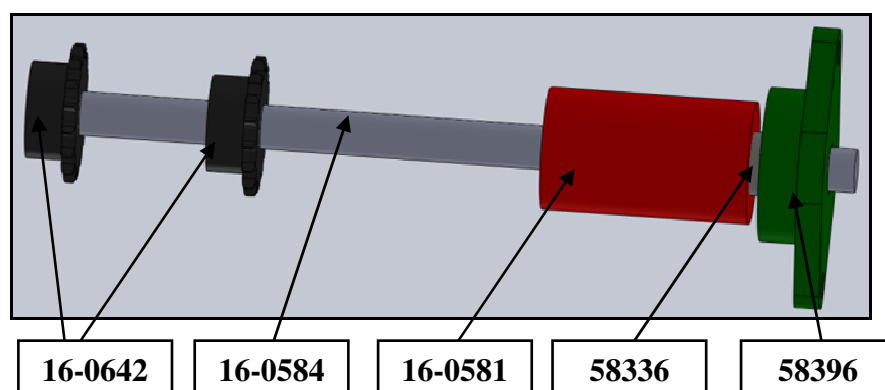
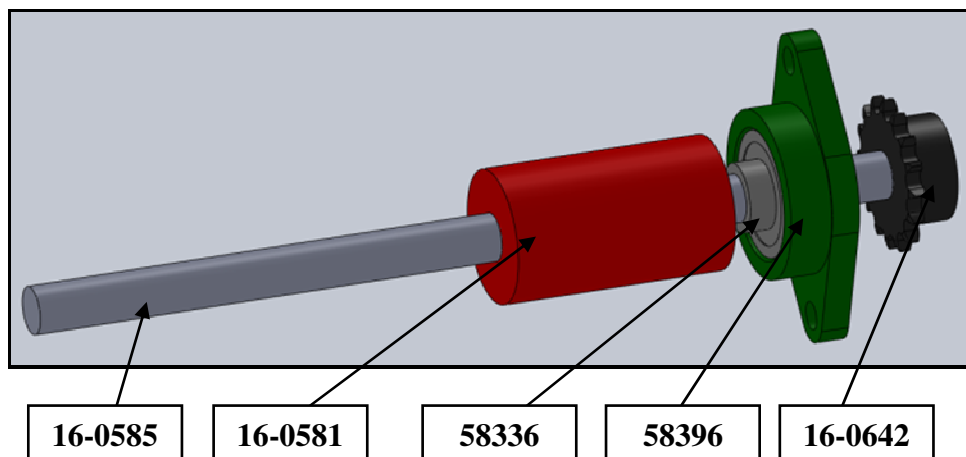
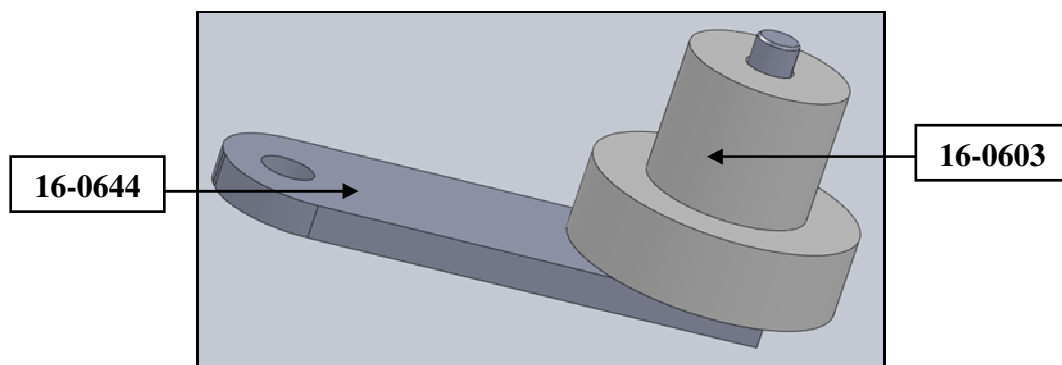
58298 – Controlador de temperatura

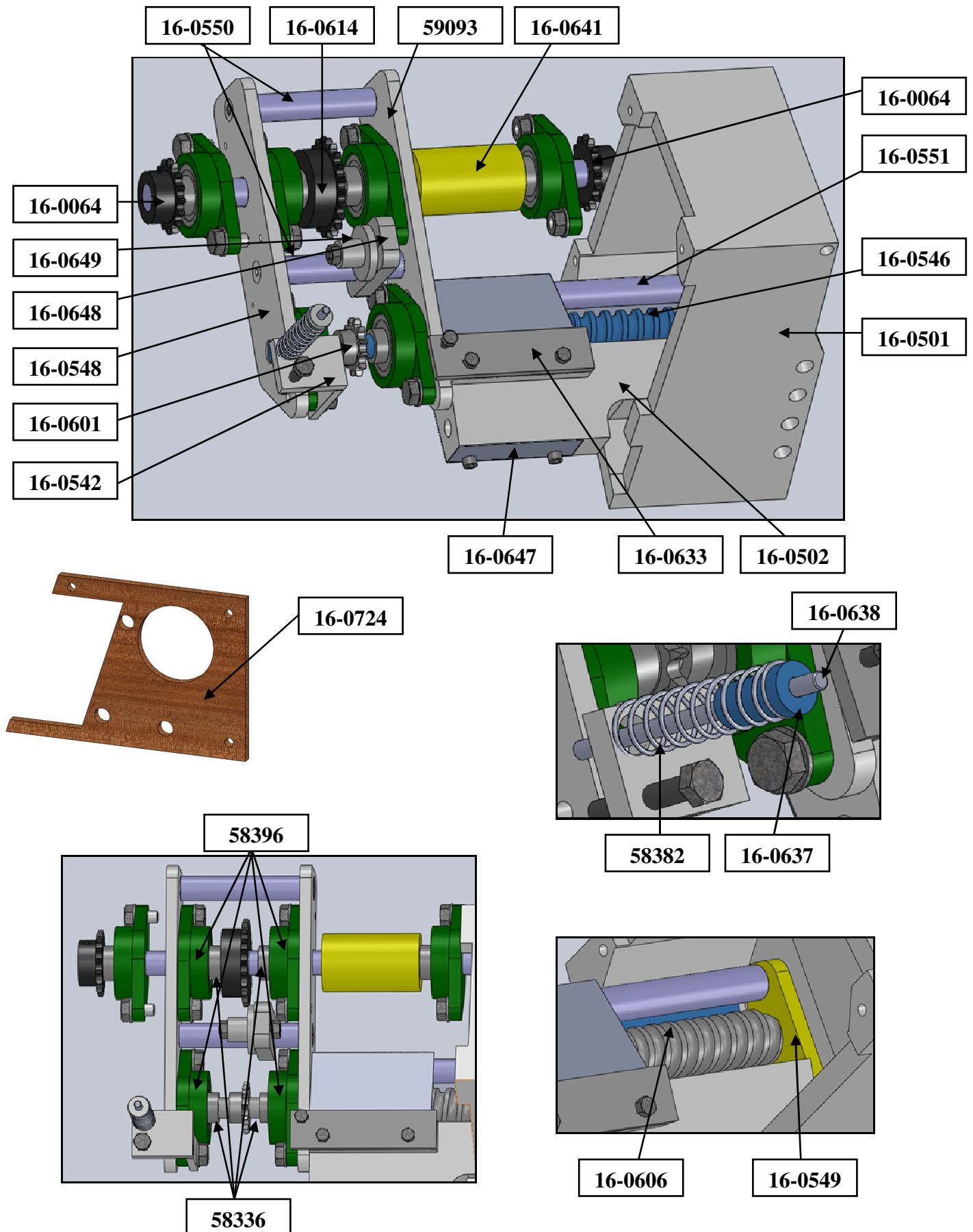
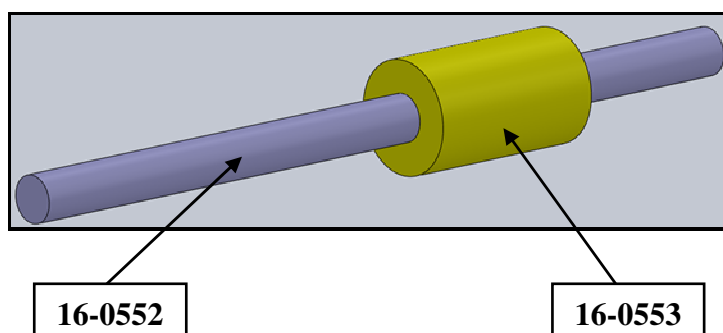
OBS: Não alterar os valores da programação original. Esta programação serve para atender as exigências de temperatura da cola indicada e proteger o motor.

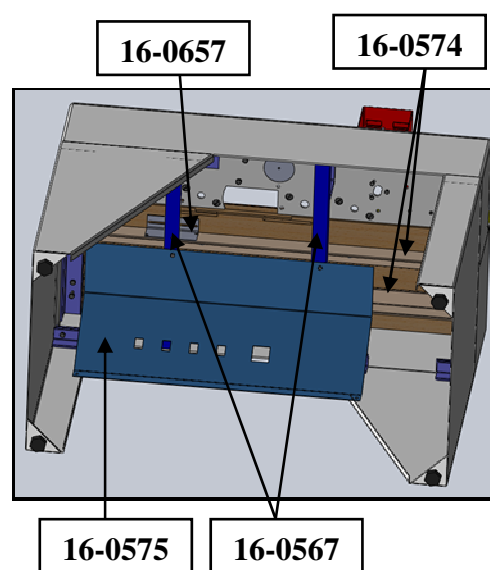
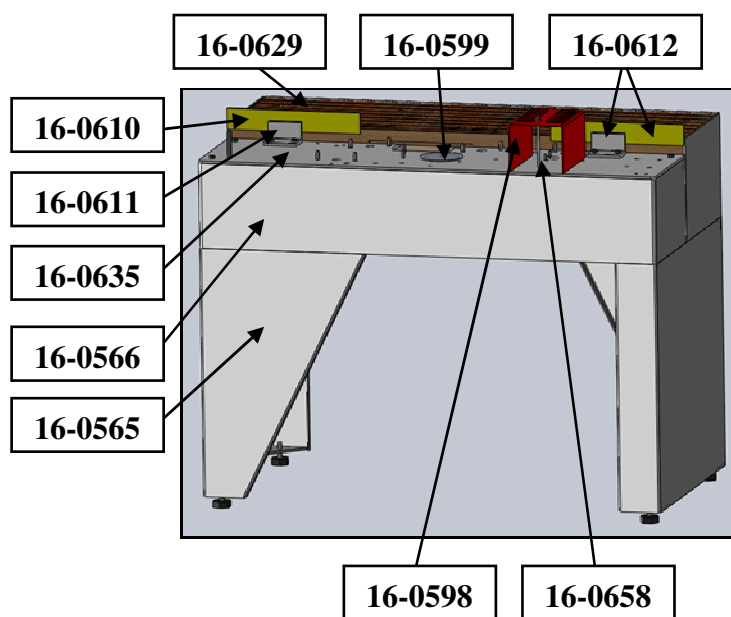
Função Alarme1:

Valor programado com 10º abaixo da temperatura de trabalho, desta forma a maquina estará apta a trabalhar somente quando atingir a temperatura estipulada. Da mesma forma desligará quando a temperatura for inferior a este valor.

16-0615 – Módulo Básico Coladeira de Borda (horizontal)

ITENS	DESCRIÇÃO
16-0594	**Conjunto estrutura superior**
16-0593	**Conjunto aplicador de cola**
16-0608	**Conjunto gabinete**
16-0609	**Conjunto guia e avanço fita**
58865	Adesivo CBHO/70
16-0740	**Conj. Prolongador frontal (opcional)**
58390	Adesivo painel de comandos CBHO-70
16-0757	**Conj. Avanço CBHO-70 c/ duas rodas (opcional)**

16-0609 - Conjunto guia e avanço da fita

ITENS	DESCRIÇÃO
16-0557	Sub-conjunto suporte cilindro
16-0639	Bucha encosto do cilindro
16-0543	Apoio guia da fita
16-0531	Suporte cilindro pneumático
16-0734	Sub-conjunto guia fita após faca (16-0520)
16-0545	Regulagem altura da fita
16-0517	Trava da faca móvel
16-0515	Sub-conjunto suporte fixo da faca
16-0516	Trava da faca fixa
16-0656	Sub-conjunto limitador de altura
16-0539	Sub-conjunto pressionador mola
16-0637	Guia da mola
16-0510	Sub-conjunto guia avanço da fita
16-0589	Rolete auxiliar do avanço
58490	Faca móvel (16-0645)
58491	Faca fixa (16-0646)
16-0534	Sub-conjunto tubo da fita
16-0544	Apoio guia fita excêntrico
16-0527	Sub-conjunto sup. rolo da fita
16-0530	Sub-conjunto apoio rolo fita
16-0597	Mesa do rolo da fita
16-0511	Apoio da faca
16-0509	Eixo suporte guia da fita
58382	Mola helicoidal D. 18,5 x A. 1,5 x 70mm
58300	Cooler JNG axial AC fan model: fzy12038hsl 115v 230v

16-0594 - Conjunto estrutura superior

16-0590 - Conjunto Tração da fita

16-0591 - Conjunto Rolete de Entrada

16-0592 - Conjunto Rolete de Saída

16-0604 - Conjunto Esticador

ITENS	DESCRIÇÃO
16-0590	Conjunto tração da fita
16-0591	Conjunto rolete de entrada
16-0592	Conjunto rolete de saída
16-0604	Conjunto esticador
16-0559	Chapa estrutura superior
16-0580	Sub-conjunto proteção sup.
16-0595	Separador estrutura superior
16-0642	Engrenagem 16 dentes Ø17 mm (58267)
16-0583	Eixo tração da fita
16-0582	Rolete de tração 90 SHORE A
16-0584	Eixo de entrada
16-0581	Rolete de entrada 90 SHORE A
16-0585	Eixo de saída
58396	Mancal FL 204 (flange 2 furos)
16-0644	Sub-conjunto esticador
16-0603	Roldana esticador
58336	Rolamento Ø 17 C-203

16-0593 - Conjunto aplicador de cola

16-0641- Conjunto Rolete Encosto da Fita

ITENS	DESCRIÇÃO
16-0641	Conjunto rolete encosto da fita
16-0552	Eixo rolete da fita
16-0553	Rolete de poliuretano
16-0550	Separador menor
16-0614	Engrenagem 22 dentes Ø15 mm (58342)
59093	Chapa acoplam. Eixo cola
16-0064	Engrenagem 16 dentes Ø20mm (58267)
16-0551	Separador maior
16-0546	Eixo aplicador de cola
16-0501	Reservatório para cola
16-0502	Cabeçote raspador (alumínio)
16-0633	Regulador da cola
16-0647	Proteção do raspador
16-0642	Engrenagem 16 dentes Ø17mm (58267)
16-0601	Engrenagem 12 dentes Ø17mm (58334)
16-0548	Chapa acoplam. Eixo cola sup.
16-0648	Braço do esticador
16-0649	Roldana esticador corrente
58396	Mancal FL 204 (flange 2 furos)
58382	Mola helicoidal D. 18,5 x A1, 5 x 70mm
16-0637	Guia da mola
16-0638	Barra roscada de pressão
16-0606	Sub-conjunto suporte perfil direito
16-0549	Chapa apoio aplicador de cola
58336	Rolamento Ø 17 C-203
16-0724	Proteção Para Reduzir Calor

16-0608 - Conjunto Gabinete

ITENS	DESCRIÇÃO
16-0629	Sub-conjunto mesa deslizante
16-0599	Tampa abastecimento da cola
16-0612	Sub-conjunto encosto da madeira
16-0610	Encosto da madeira
16-0611	Sup. Encosto da madeira
16-0635	Sub-conjunto Mesa de fixação
16-0566	Sub-conjunto corpo base sup.
16-0565	Sub-conjunto Pé
16-0598	Proteção do motor
16-0658	Prisioneiro proteção do cooler
16-0657	Suporte fim de curso
16-0575	Chapa painel de comando
16-0574	Sub-conjunto nivelador roletes
16-0575	Chapa painel de comando
16-0567	Cantoneira travessa
58571	Paraf. Auto-atarrachante arruelado c/ fenda 4.8 x 25 mm

16-0757 - Conjunto do avanço com duas rodas (OPCIONAL)

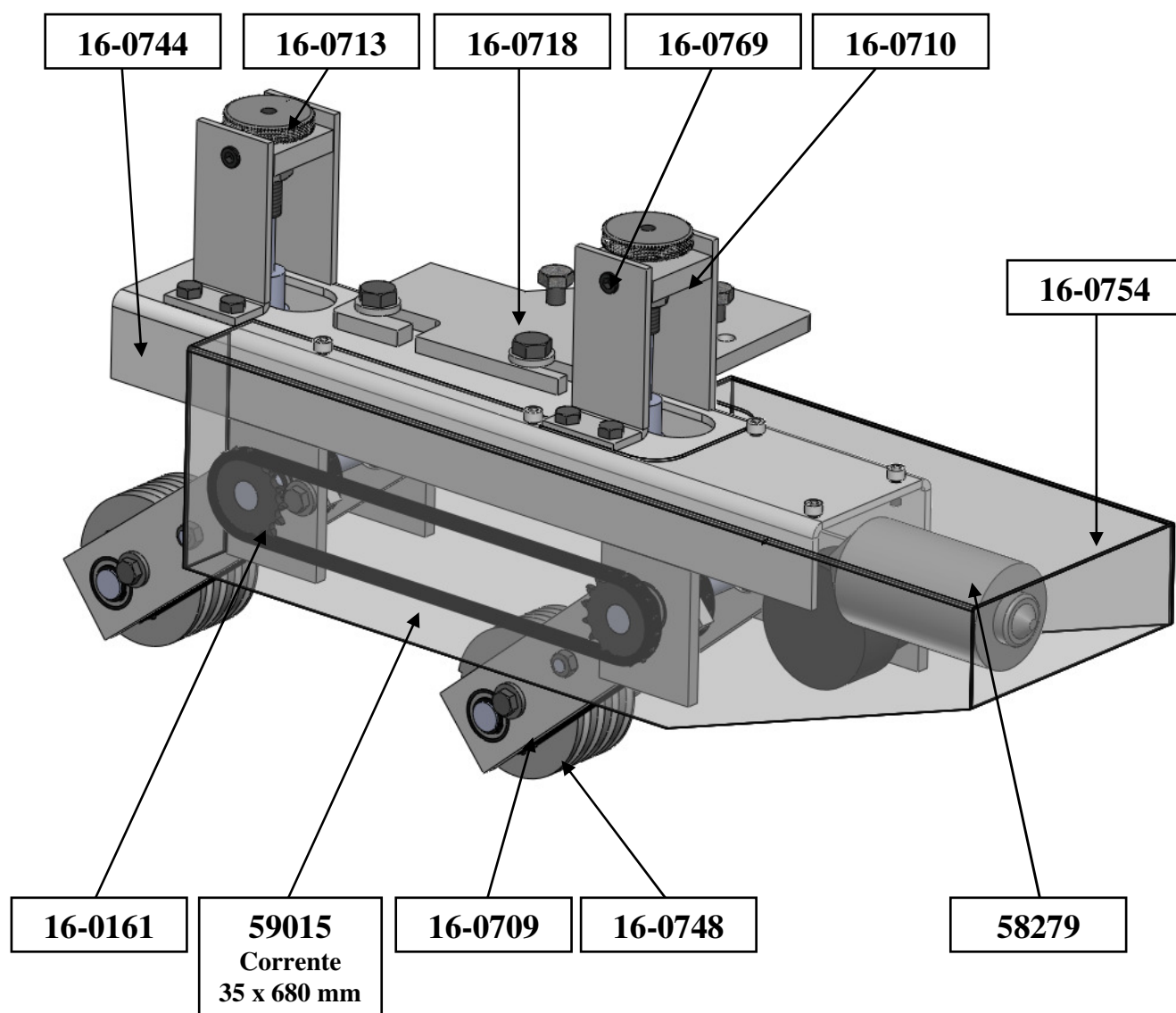
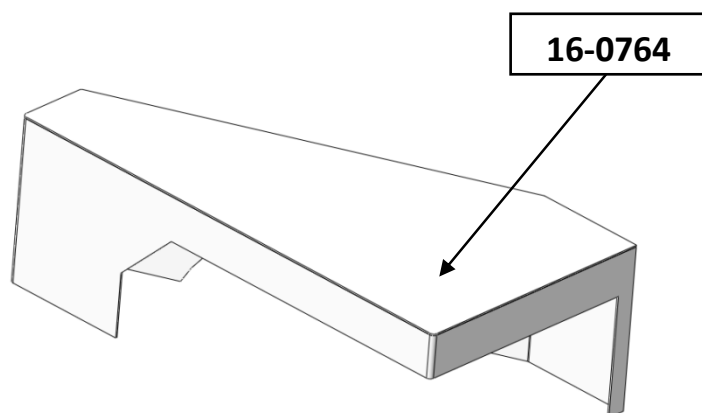
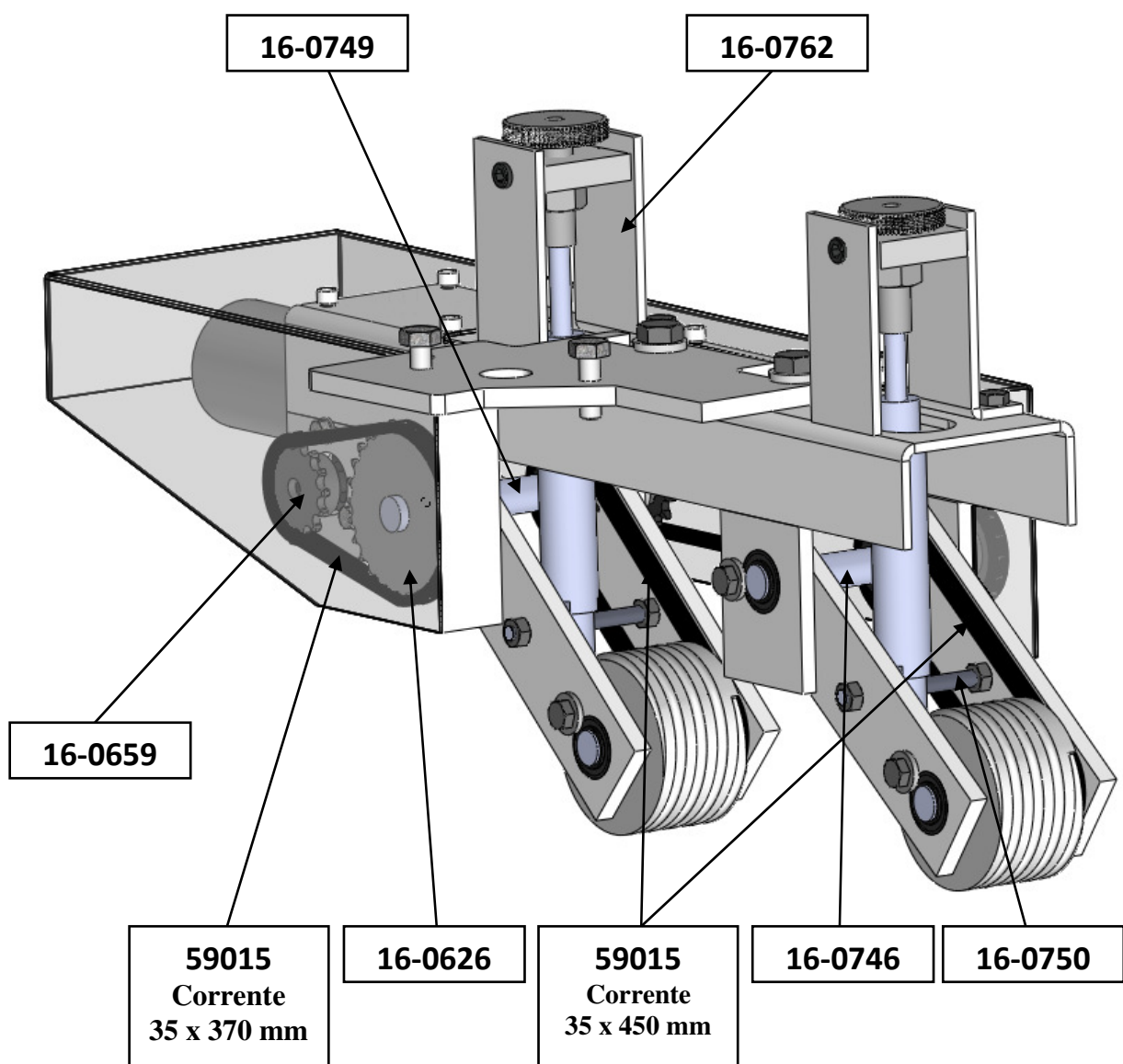
16-0749

16-0762

16-0659

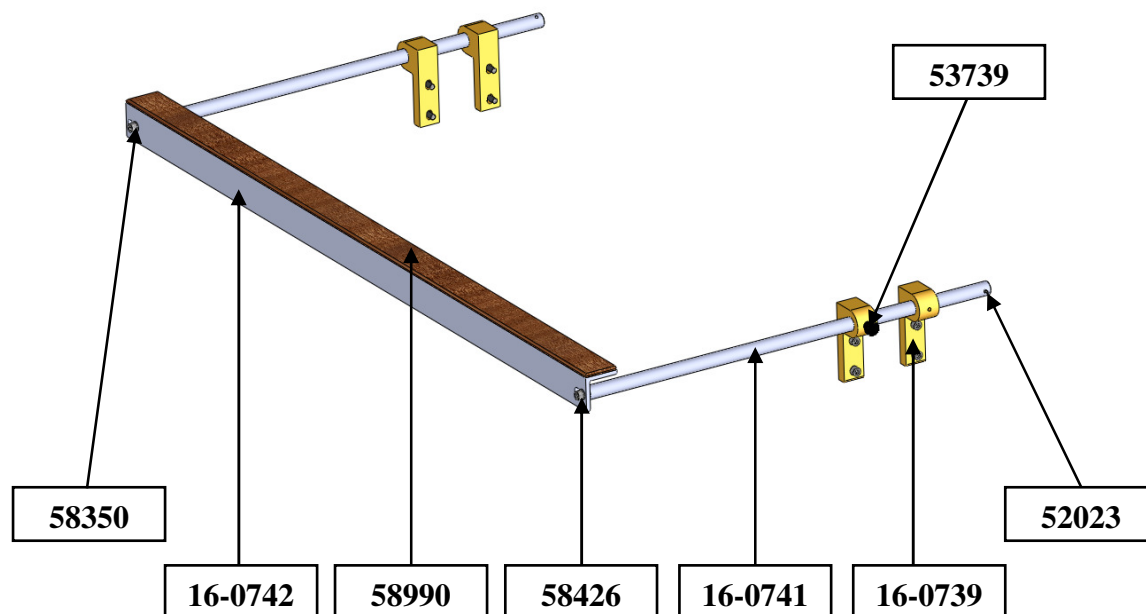
59015
Corrente
35 x 370 mm

16-0626

59015
Corrente
35 x 450 mm

16-0746

16-0750

CÓDIGO	DESCRIÇÃO	QUANT.
16-0744	SUB-CONJ. ESTRUTURA DO AVANÇO	01
16-0748	SUB-CONJ. ROLO DE AVANÇO Ø86	02
16-0754	SUB-CONJ. PROTEÇÃO DO AVANÇO	01
16-0718	SUPORTE DO AVANÇO	01
16-0713	MANIPULO DE REGULAGEM	02
16-0710	GUIA DO CILINDRO	02
16-0709	SUPORTE RODA DE AVANÇO	04
16-0161	ENGRENAGEM 16 DENTES Ø17mm	06
16-0769	PINO DE ARTICULAÇÃO	04
16-0750	HASTE SUPORTE DO CILINDRO	02
16-0749	EIXO ACIONAMENTO DO AVANÇO	01
16-0746	EIXO DE TRANSMISSÃO DO AVANÇO	01
16-0659	ENGRENAGEM 3/8” 14 DENTES	01
16-0626	ENGRENAGEM 27 DENTES	01
16-0762	SUPORTE LATERAL DOBRADO	02
16-0764	SUB-CONJ. PROTEÇÃO DO AVANÇO	01
59015	CORRENTE DE ROLOS PASSO 3/8” NORMA ASA	01
58338	EMENDA SIMPLES CORRENTE DE ROLOS P. 3/8”	04
58700	ROLAMENTO 61903 – 2rs	12
54454	ANEL DE RETENÇÃO P/ EIXO 17mm	16
58833	KIT PNEUMÁTICO CBHO-70 (OPCIONAL)	02
58277	PARAF. S/ CAB. SEXT. INT. M5 X 6mm	08
51252	PORCA SEXT. M8	08
58279	MOTOR ELÉTRICO BOSCH	01
05-0498	ARRUELA LISA M8	08
51226	PARAF. CAB. SEXT. M8 x 10mm	12
51567	PARAF. CAB. SEXT. M12 x 30mm	02
01-0679	ARRUELA LISA M12	02
58419	PARAF. C/ CAB. SEXT. INT. M6 x 16mm	05
51678	PORCA SEXT. M16	02
58425	PARAF. CAB. SEXT. M10 x 30mm	02
58351	ARRUELA LISA M6	03
58413	PARAF. CAB. SEXT. M6 x 20mm	03
51649	TUBO POLIURETANO (AZUL D. 6)	3,3
16-0755	CONJ. MATERIAL ELÉTRICO DO AVANÇO	01

16-0740 - Conjunto Prolongador Frontal (OPCIONAL)

CÓD.:	DESCRIÇÃO	QUANT.
58350	ARRUELA LISA M8 DIN 125 ZINCADA	02
16-0742	CANTONEIRA DO PROLONGADOR	01
58990	CELERON PARA APOIO DO MDF	01
58426	PARAF. C/ CAB. SEXT. INT. M8 x 30mm	10
16-0741	HASTE PROLONGADORA	02
16-0739	MANCAL GUIA DAS HASTES	04
52023	PINO ELÁSTICO D. 4 x 24mm	01
53739	MANIPULO RECART. M6 x 30mm	01

TERMO DE GARANTIA

A MÁQUINAS OMIL LTDA oferece ao primeiro comprador usuário (seja no Brasil ou no exterior) garantia contra defeitos de fabricação para seus produtos por um período de 12 meses, contados a partir da data de emissão da nota fiscal fatura de fábrica ou do distribuidor/revendedor, independente da data de instalação e desde que satisfeitos os requisitos abaixo:

- Transporte, manuseio e armazenamento adequados;
- Instalação em condições ambientais específicas e sem presença de agentes agressivos;
- Operação dentro dos limites de sua capacidade, bem como o uso de ferramentas corretamente dimensionadas, afiadas e balanceadas;
- Realização periódica de manutenção preventiva;
- Realização das lubrificações conforme especificado neste manual de instrução;
- Realização de reparos e/ou modificações somente por pessoas/empresas autorizadas pela **OMIL;**
- Na ocorrência de algum problema, o produto deve estar disponível para o fornecedor e/ou a fábrica para identificar e solucionar o problema no prazo estabelecido pelo técnico que constatou o mesmo;
- Aviso imediato, por parte do comprador, dos defeitos ocorridos e que os mesmos sejam posteriormente comprovados pala **OMIL** como defeito de fabricação.

Excluem-se desta garantia os componentes que, devido ao uso normal sofrerem desgaste natural e cuja vida útil seja menor que o período de garantia, tais como:
***Facas, parafusos para fixação de facas, molas, correias, rolamentos, riscadores, serras, correntes, guias de corrente, retentores, lâminas, resistências, rolos emborrachados, mesa de apoio e etc. Os quais deverão ser substituídos periodicamente ocorrendo às despesas por conta do cliente.**

A garantia não inclui os serviços de manutenção regular da máquina, tais como reparos e regulagens, serviços de desmontagem nas instalações do comprador, custos de transporte do produto e despesas de locomoção, hospedagem e alimentação do pessoal de assistência técnica quando solicitado pelo cliente.
Estão cobertos pela presente garantia eventuais defeitos de fabricação, materiais, peças e a respectiva mão de obra para o conserto, quando devidamente comprovado pela **OMIL.**

Fica a critério da **OMIL** se os serviços em garantia serão ser executados na instalação do cliente, em oficinas de Assistência Técnica autorizada da **OMIL** ou na própria fábrica.
Sendo o dano causado por componente ou peça incorporada ao produto (motores, chaves e componentes elétricos) a **OMIL** poderá solicitar junto ao fornecedor para que seja efetuada a inspeção e desde que se comprove o defeito de fabricação, será feito o conserto ou a substituição do componente.

A presente garantia se limita ao produto fornecido, não se responsabilizando a **OMIL** por danos pessoais, a terceiros, a outros equipamentos ou instalações, lucros cessantes ou quaisquer outros danos emergentes ou consequentes, danos por uso inadequado em desacordo com instruções contidas no Manual de Instruções e/ou nesta garantia, imperícia do operador, instalação elétrica inadequada, oscilação de correntes elétricas ou ligações em voltagem errada, defeitos causados por queda, desgastes normal dos componentes e reparos ou alterações feitas por terceiros que não sejam autorizados pela **OMIL**.

É indispensável à leitura do manual de instruções, antes de qualquer trabalho, a fim de interar-se do funcionamento, manutenção ou conservação da máquina, bem como a utilização de sistemas de exaustão**.**

Reservamo-nos o direito de efetuarmos modificações na máquina, catálogos e/ou manuais sem que estejamos obrigados a fazer estas modificações naquelas já vendidas. Podemos deixar de fabricar modelos de máquinas e/ou acessórios a qualquer tempo, sem aviso prévio.